

NAIL PULLER

Patent Number: JP7223171
Publication date: 1995-08-22
Inventor(s): HASEGAWA TOZABURO; others: 02
Applicant(s): MARUTO HASEGAWA KOSAKUSHO:KK
Requested Patent: ☐ JP7223171
Application Number: JP19940016304 19940210
Priority Number(s):
IPC Classification: B25C11/00
EC Classification:
Equivalents:

Abstract

PURPOSE:To provide a nail puller having extremely high commercial value which can be a product usable also as a driver without increasing the cost by an easy means in a large-sized nail puller which should manufactured by bending the top end part of a steel bar on one side.

CONSTITUTION:In a nail puller in which the top end part of a steel bar 1 is bent toward one side, and a nail puller part 3 is formed on the top end part of the bent part 2, a swollen part 4 is formed in the protruded state on or near the bent part 2 formed on the bar 1 top end side, and a nail driving surface 5 is formed on the top end side opposite to the nail puller part 3 of the swollen part 4.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平7-223171

(43) 公開日 平成7年(1995)8月22日

(51) Int.Cl.⁶

B 2 5 C 11/00

識別記号

B

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 3 頁)

(21) 出願番号 特願平6-16304

(22) 出願日 平成6年(1994)2月10日

(71) 出願人 000137546

株式会社マルト長谷川工作所

新潟県三条市土場16番1号

(72) 発明者 長谷川 藤三郎

新潟県三条市土場16番1号 株式会社マル
ト長谷川工作所内

(72) 発明者 武石 明

新潟県三条市土場16番1号 株式会社マル
ト長谷川工作所内

(72) 発明者 高橋 一夫

新潟県三条市大字塚野目2341番地1 株式
会社高儀内

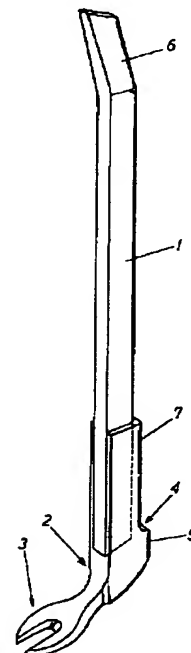
(74) 代理人 弁理士 吉井 昭栄 (外2名)

(54) 【発明の名称】 釘抜き

(57) 【要約】

【目的】 鋼製の棒材1の先端部を片側へ向けて折曲して製作しなければならない大型の釘抜きにおいて、容易な手段でコストをかけることなく金づちとしても利用できる製品となり得、極めて商品価値の高い釘抜きを提供すること。

【構成】 鋼製の棒材1の先端部を片側へ向けて折曲し、この折曲部2の先端部に釘抜き部3を形成した釘抜きにおいて、前記棒材1先端側に形成される前記折曲部2若しくは折曲部2付近に肉盛部4を膨出状態に付設形成し、この肉盛部4の前記釘抜き部3側とは反対側の先端面に釘打ち面5を形成した釘抜き。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 鋼製の棒材の先端部を片側へ向けて折曲し、この折曲部の先端部に釘抜き部を形成した釘抜きにおいて、前記棒材先端側に形成される前記折曲部若しくは折曲部付近に肉盛部を膨出状態に付設形成し、この肉盛部の前記釘抜き部側とは反対側の先端面に釘打ち面を形成したことを特徴とする釘抜き。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、パールなどとも称される釘抜きに関するものである。

【0002】

【従来の技術及び発明が解決しようとする課題】 従来の釘抜きは、鍛造で形成されるのが一般である。そのため、例えば図4に示すように先端の片側に釘抜き部10を形成すると共に、釘抜き部10と反対側に金づち部11を形成したりすることも鍛造による一体成形の故に容易に設計できる。

しかしながら、長さ30cm程度の大きさまでの釘抜きであれば、前述のように鍛造成形できるが、それ以上の大きさ例えば長さ40cm以上の釘抜きになると現在の一般加工機では鍛造成形が困難であり、そのためこのような大型の釘抜きは鋼製の棒状体を一旦引き抜き成形し、この直線状の棒状体の先端部を折曲加工し、その折曲先端部を切削したり、溝切りを行ったりして釘抜き部を形成せざるを得なかった。

【0003】 従って、このような折曲加工を伴う大型の釘抜きにおいては、従来金づちとして利用できるように金づち部を有するものはなかった。

【0004】 本発明は、このような現状に鑑み、鍛造によらない大型の釘抜きでありながら金づちとしても利用できる極めて秀れた釘抜きを提供するものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】 添付図面を参照して本発明の要旨を説明する。

【0006】 鋼製の棒材1の先端部を片側へ向けて折曲し、この折曲部2の先端部に釘抜き部3を形成した釘抜きにおいて、前記棒材1先端側に形成される前記折曲部2若しくは折曲部2付近に肉盛部4を膨出状態に付設形成し、この肉盛部4の前記釘抜き部3側とは反対側の先端面に釘打ち面5を形成したことを特徴とする釘抜きに係るものである。

【0007】

【作用】 金づちとして利用する場合は、釘抜き面5で釘などを打撃する。

【0008】

【実施例】 本実施例では、長さ45cm程度の大型の釘抜きに本発明を適用したものである。

【0009】 このような大型の釘抜きになると鍛造により一体成形することは非常に難しく、可能とするような

2

鍛造装置がないため非常にコスト高となってしまう。

【0010】 そこで、従来法通り、鋼材を引き抜き成形で直線状の棒材1を形成し、この棒材1の先端部を片側へ向けて折曲し、この折曲部2の先端部に切削加工や溝切り加工を施してV字溝を有する釘抜き部3を形成し、棒材1の基端にパール部6を形成する。

【0011】 この棒材1先端側に形成される前記折曲部2若しくは折曲部2付近に肉盛部4を膨出状態に付設形成し、この肉盛部4の前記釘抜き部3側とは反対側の先端面に釘打ち面5を形成している。

【0012】 図1は、第一実施例を示したもので、折曲部2から基端側へ向けて所定範囲に同質の鋼製の被嵌部材7を被嵌して溶接止着して、折曲部2の釘抜き部3とは反対側に膨出状態に突出した肉盛部4を形成し、この肉盛部4の外面に滑り止め条を巡らした釘打ち面5を形成している。

【0013】 更に、仕上げとしてこの被嵌部材7を含めて棒材1全体を塗装し、被嵌部材7との境界が見た目ではわからないようにしている。

【0014】 図2は、第二実施例を図示したもので、折曲部2の外面に塊状の肉盛部4を溶接止着し、その肉盛部4の外面に釘抜き面5を形成している。同様に塗装仕上げを施している。

【0015】 図3は、第三実施例を示すもので、突き合わせるにより筒状の肉盛部4が形成される一対の結合筒体8を、折曲部2付近の棒材1に棒材1の両面より挟着するように結合して溶接止着すると共に、この結合筒体8を棒材1に交叉状態となるように止着して肉盛部4を形成し、この肉盛部4の釘抜き部3と反対側の外面に釘打ち面5を形成している。

【0016】 この実施例においても、同様に塗装仕上げや釘打ち面5に滑り止め条を形成している。

【0017】

【発明の効果】 本発明は、鋼製の棒材の先端部を片側へ向けて折曲して製作しなければならない大型の釘抜きにおいて、容易な手段でコストをかけることなく金づちとしても利用できる製品となり得、極めて商品価値の高い釘抜きとなる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 第一実施例の概略構成斜視図である。

【図2】 第二実施例の要部の概略構成斜視図である。

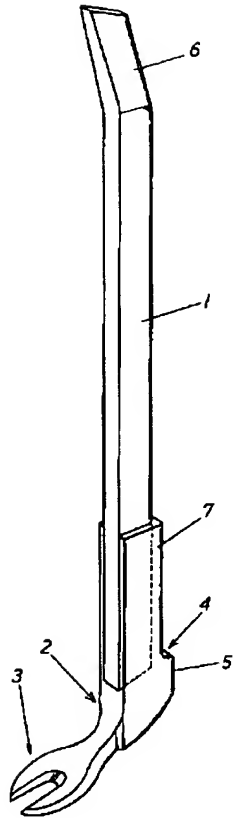
【図3】 第三実施例の要部の概略構成斜視図である。

【図4】 従来の要部の概略構成斜視図である。

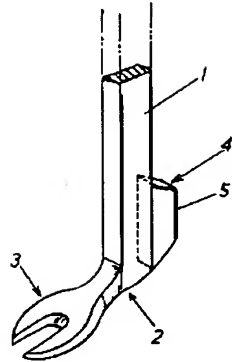
【符号の説明】

- 1 棒材
- 2 折曲部
- 3 釘抜き部
- 4 肉盛部
- 5 釘打ち面

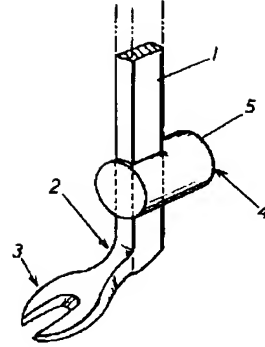
【図1】



【図2】



【図3】



【図4】

